

Ⓢ BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES



PATENTAMT

Ⓢ

Gebrauchsmuster

U1

Ⓢ

(11) Rollennummer G 87 08 280.2

(51) Hauptklasse A43B 23/08

(22) Anmeldetag 12.06.87

(47) Eintragungstag 17.07.87

(43) Bekanntmachung
im Patentblatt 29.10.87

(54) Bezeichnung des Gegenstandes
Fersenteil zur Herstellung von Schuhen

(71) Name und Wohnsitz des Inhabers
Reber, Werner, 6783 Dahn, DE

(74) Name und Wohnsitz des Vertreters
Zellentin, R., Dipl.-Geologe Dr.rer.nat., 8000
München; Zellentin, W., Dipl.-Ing.; Grußdorf, J.,
Dipl.-Chem. Dr.rer.nat., Pat.-Anw., 6700
Ludwigshafen

22 AUG 2003

Q 0253
1.61

12.08.87

20

- 3 -

Fersenteil zur Herstellung von Schuhen.

Die vorliegende Erfindung betrifft ein vorgeformtes Fersenteil zur Herstellung von Schuhen, sowie unter Verwendung derartiger Fersenteile hergestellte Schuhe.

Schuhe mit Hinterkappen sind seit länger Zeit in Gebrauch. Hinterkappen werden eingearbeitet zum Schutz der Ferse und um dem Fuß Stabilität beim Gehen zu geben. Außerdem hat die Hinterkappe die Aufgabe die Passform und Formtreue des Schuhs zu gewährleisten. Diese Hinterkappen bestehen üblicherweise aus Leder, Karton oder thermoplastischen Materialien. Diese die Ferse umgebenden Kappen sind zwar gut geeignet für Formtreue und Stabilität, sie weisen jedoch den Nachteil auf, daß die Kappe selbst unflexibel ist bzw. die Rückstellfähigkeit erschlämmt. Hinterkappen welche aus thermoplastischer Plattenware hergestellt sind, verspröden sogar und verlieren die zuge-dachte Funktion. Hinterkappen welche im Spritzguß Verfahren aus Kunststoff hergestellt sind, sind in der Regel ziemlich hart und drücken im Fersenbereich. Ferner müssen alle diese Hinterkappen zusätzlich in die Schuhoberteile eingearbeitet werden, wobei das Oberleder in seiner Form genau der Kappe anzupassen ist was einen zusätzlichen, insbesondere bei der Ausarbeitung der Ferse, aufwendigen Arbeitsschritt, sowie zusätzliche Maschinen und Materialeinsatz erfordert.

Die vorliegende Erfindung hat sich daher die Aufgabe gestellt, die Herstellung von Schuhen mit verstärktem Fersenteil, einerseits zu vereinfachen und andererseits Schuhe herzustellen, welche, obwohl sie einen verstärkten Schutz des Fersenbereichs gewährleisten, angenehmer zu tragen sind.

8708280

12.08.87

21

- 4 -

Die Lösung dieser Aufgabe gelingt mit Hilfe eines vorgefertigten Fersenteils, welches in den Schuh eingebaut wird, und folgende Merkmale aufweist:

- a) es ist der Form der Ferse nachgebildet und besteht aus einem Hauptteil, welches die Ferse hinten und an den Seiten umgibt,
- b) es besteht aus einem elastischen Material;
- c) das Fersenteil weist auf seiner Vorder- und Oberkante eine Ausnehmung zur Befestigung des Oberleders auf, die zu einer weichen, dünnen Lippe ausläuft,
- d) das Hauptteil kann in seinem hinteren Teil dicker und/oder fester ausgeführt sein,
- e) um die Unterkante des Hauptteils herum ist eine weitere Ausnehmung zur Aufnahme eines Rahmens oder Bezugstreifens oder der Sohle vorgesehen, die eine feste Flanke bildet.

In einer besonders vorteilhaften Ausführungsform weist dieses Fersenteil zusätzlich noch eine Zunge auf, welche in etwa senkrecht nach außen oder innen abstehend an der Unterkante der Flanke angeformt ist.

Dieses Fersenteil ist aus einem festen, aber elastischen Material, beispielsweise einem Kunststoff, und insbesondere Weich-Polyvinylchlorid, Thermoplastic Rubber, Polyurethan, Polystyrol oder Äthylvinylacetat, gebildet. Das Material muß so fest und formstabil sein, daß es die Form des Schuhs bewahrt und gegebenenfalls auch imstande ist, den Fuß gegen mechanische Einwirkungen zu schützen, andererseits so flexibel sein, daß es der Bewegung des Fußes und der dadurch bedingten Verformung

8708280

12.08.87

2

- 5 -

des Schuhwerkes nachgeben kann. Diese Ziele werden durch die entsprechende Anpassung der Form und der Wandstärken und durch die Auswahl des Materials erreicht.

Die richtige Form des Fersenteils kann durch Pressen, Verformen oder durch Spritzgußverfahren unter Verwendung geeigneter Formen hergestellt werden.

Das üblicherweise einstückige Fersenteil kann selbstverständlich, soweit die Materialeigenschaften, die Herstellungsweise und die dekorativen Eigenschaften es verlangen auch in einzelnen Teilen, z.B. Oberteil, Lippe und Flanke, getrennt gefertigt und erst zum Einbau in den Schuh zusammengeklebt, verschweißt oder vernäht werden. Da dies zusätzliche Arbeitsschritte erfordert, ist diese Fertigungsweise weniger vorteilhaft.

Zur Herstellung von Schuhen wird das erfindungsgemäße Fersenteil mit dem Schaft bzw. Oberleder so verbunden, daß dieses in die Ausnehmung auf dem Oberteil zu liegen kommt. Je nach dem gewünschten optischen Effekt befindet diese sich auf der Ober- oder Unterseite. Das Leder kann entweder festgeklebt oder mit einer oder mehreren Nähten aufgenäht werden. Mit der Ausnehmung in der Flanke des Fersenteils wird dieses entweder in einen entsprechenden umlaufenden Rahmen des Schuhs eingepaßt bzw. ein Bezugstreifen in dieser Ausnehmung befestigt. Eine an die Ferse selbst angeformte, nach außen oder innen weisende Zunge, dient zum Befestigen der Sohle und/oder Brandsohle, wobei diese in bekannter Weise aufgeklebt oder aufgenäht werden. Soweit diese Zunge eine gewisse Dicke überschreitet und zwischen Brandsohle und Sohle ein Hohlraum entsteht, muß dieser noch mit einer Zwischensohle oder geeignetem Ausfüllmaterial ausgefüllt werden.

87082800

12.08.87

23

- 6 -

Durch die erfindungsgemäße Herstellung des Schuhs verbleibt zwischen Oberleder in der oberen Ausnehmung und Rahmen bzw. Bezugstreifen der Sohle in der unteren Ausnehmung ein verstärkter Rand des Oberteils, der nicht vom Leder abgedeckt ist und außer seiner Stabilisierungsfunktion durch entsprechende Farbgebung bzw. Besatz zur Erzielung von modischen Effekten verwendet werden kann.

Dadurch daß das Fersenteil aus Kunststoff gefertigt ist, ist es ohne weiteres möglich, die entsprechenden Bereiche in unterschiedlicher Dicke und Form auszubilden und insbesondere Rundungen, welche sich in Leder nur schlecht formen lassen, auszubilden. Die Teile des Fersenteils, an denen das Oberleder bzw. der Rahmen befestigt werden, sind eben bzw. nur in einer Richtung gekrümmt, so daß sie ohne Schwierigkeiten mit dem glatten Leder verbunden werden können. Das für herkömmliche Schuhe besonders schwierige "Fersenzwicken" bzw. das passgenaue Zusammenstecken der verschiedenen Oberlederteile z.B. bei der Herstellung von California-Schuhen wird daher durch gerade Nähte bzw. Klebeflächen ersetzt. Entsprechende Schuhe können daher wesentlich kostengünstiger und einfacher hergestellt werden.

Anhand der beiliegenden Figuren wird die vorliegende Erfindung näher erläutert:

Fig. 1 zeigt eine Aufsicht auf ein erfindungsgemäßes Fersenteil;

Fig. 2 zeigt vier Längsschnitte durch das Fersenteil;

Fig. 3 zeigt einen unter Verwendung eines Fersenteils (2c) hergestellten Schuh.

8708280

Fig. 1.

Das Fersenteil besteht aus dem Hauptteil 1, welches in etwa senkrecht um die Ferse umläuft. In das Hauptteil 1 ist an der Vorder- und Oberkante eine Ausnehmung 3 eingeformt, in die das Oberleder 9 befestigt wird. Um vorstehende Ränder zu vermeiden, entspricht die Tiefe der Ausnehmung 3 der Dicke des darin zu befestigenden Oberleders 9. Die Ausnehmung 3 läuft zum Schuh hin in eine dünne, biegsame Lippe 4 aus, welche einen gleichmäßigen Übergang zwischen dem festen Fersenteil und dem biegsamen Oberleder des Schaftes 9 bewirkt. Um die Unterkante herum läuft eine weitere Ausnehmung 5, die eine Flanke 2 zur Aufnahme eines Rahmens 11 oder Bezugstreifens bildet.

Fig. 2:

Die Figur zeigt vier Längsschnitte möglicher Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Fersenteils, wobei in der Fig. 2A die Flanke 2 beim bestimmungsgemäßen Einbau senkrecht auf die Sohle 7 aufsteht, so daß zur Befestigung ein entsprechender Rahmenbau 11 erforderlich ist.

Fig. 2B zeigt eine an die Flanke angeformte zusätzliche Zunge 6, welche verklebt oder mit einer außen umlaufenden Naht an die Sohle 7 befestigt wird, wie es insbesondere für sportliche Schuhe verwendet wird. Die Ausnehmung 5 bzw. die Flanke 2 dienen dabei zur Befestigung eines Bezugstreifens. Soweit dieser nicht benötigt wird, kann die Ausnehmung auch entfallen und der Hauptteil eine durchgehende Dicke aufweisen.

Fig. 2C zeigt eine nach innen umgebogene Zunge 6, welche eine blinde Naht oder Klebestelle ergibt, wie sie insbesondere in eleganten Schuhen gewünscht wird. Die Zunge 6 selbst läuft dabei spitzwinklig in eine Kante aus, so daß bei der späteren Montage auf eine

12.08.87

25

- 2 -

Zwischensohle verzichtet werden kann.

Bei Luftpolster-Konstruktionen kann 6 beliebig dick sein.

Fig. 2D zeigt ein Fersenteil, bei dem die Ausnehmung 3 sich auf der Innenseite des Hauptteils 1 befindet, wodurch der optisch in Erscheinung tretende Teil des Fersenteils besonders groß ist. Die übrigen Teile entsprechen Fig. 2A.

Fig. 3:

Diese Figur zeigt die Montage eines Fersenteils gem. Fig. 2C zu einer fertigen Schuhfersenteil, wobei das Oberleder 9 auf dem Hauptteil 1 des Fersenteils aufliegt und normalerweise gegen dieses verklebt ist. In der Zeichnung ist eine zusätzliche Nahtstelle 10 angedeutet, die außer der Verstärkung des Zusammenhaltens vor allen Dingen Zierzwecken dient. Die nach innen weisende Zunge 6 die, wie in Fig. 2C spitzwinklig ausgebildet ist, ist nach oben mit der Brandsohle 8 und nach unten mit eigentlichen Laufsohle 7 verklebt. Der aus zeichentechnischen Gründen zwischen den beiden Sohlen entstehende Zwischenraum ist bei der normalen Herstellungsweise natürlich nicht vorhanden, d.h. die beiden Sohlen sind direkt gegeneinander verklebt oder mit Füllkörper oder Luftpolster ausgefüllt. In der dargestellten Figur läuft die Sohle 7 in eine als Bezugstreifen wirkende Lippe oder Rahmen 11 aus, welche um die Flanke 2 herum in die Ausnehmung 5 hineingeklebt ist, um so optisch den Eindruck einer besonders dicken Sohle zu erzeugen. Selbstverständlich kann ein ähnlicher Eindruck auch durch ein umgreifendes Befestigungsband 11 erzielt werden.

Weitere Ausführungsformen der Erfindung, die sich aufgrund des Vorhergesagten ohne weiteres für den Fachmann ergeben, sollen ebenfalls Gegenstand dieser Erfindung sein.

8708280

12.08.87

26

- 9 -

Z u s a m m e n f a s s u n g

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Fersenteil zum Herstellen von Schuhen, der der Form der Ferse nachgebildet ist und aus einem Hauptteil, welches die Ferse abdeckt, die die Ferse und Seiten umgibt, besteht und aus einem harten oder elastischen, einstückig ausgebildeten Material besteht, welches an der Vorder- und Oberkante eine Ausnehmung zum Befestigen des Oberleders und an der Unterkante eine Flanke bzw. eine weitere Ausnehmung zur Aufnahme eines Rahmens oder Befestigungsstreifens besitzt, wobei das Fersenteil zum Schuh hin in eine weiche, dünne Lippe ausläuft. Die Erfindung betrifft ferner Schuhe, die mit diesem erfindungsgemäßen Fersenteil hergestellt sind.

8708280

12.08.87

18

Schutzansprüche

1. Fersenteil zur Herstellung von Schuhen, gekennzeichnet durch folgende Merkmale:

- a) es ist der Form der Ferse nachgebildet und besteht aus einem Hauptteil (1), welches die Ferse hinten und an den Seiten umgibt,
- b) es besteht aus einem elastischen Material,
- c) das Hauptteil (1) des Fersenteils weist auf seiner Vorder- und Oberkante eine Ausnehmung (3) zur Befestigung des Oberleders (9) auf, die zu einer weichen, dünnen Lippe (4) ausläuft,
- d) das Fersenteil kann in seinem hinteren Teil dicker und/oder fester ausgeführt sein,
- e) um die Unterkante des Hauptteils (1) herum, ist eine weitere Ausnehmung (5) zur Aufnahme eines Rahmens oder Bezugstreifens (11) oder der Sohle (7) vorgesehen, die in eine feste Flanke (2) bildet.

2. Fersenteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an der Unterkante der Flanke (2) in etwa in rechtem Winkel eine nach innen oder außen weisende Zunge (6) angeformt ist, gegen die die Sohle (7), Zwischen- und/oder Brandsohle (8) befestigt wird.

8708280

12.08.87

1j

- 2 -

3. Fersenteil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß an der Unterkante der Flanke (2) eine Brandsohle (8) oder Sohle (7) mittels Naht oder Klebung oefestigt wird.
4. Fersenteil gem. Anspruch 1-3, dadurch gekennzeichnet, daß es aus Kunststoff, vorzugsweise Weich-PVC besteht.

8708280

27 a

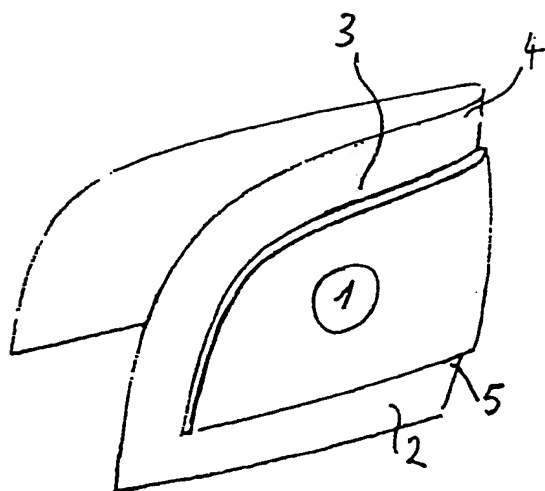


Fig 1

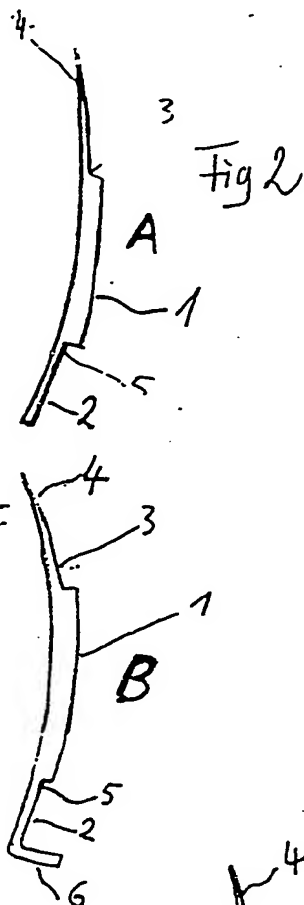
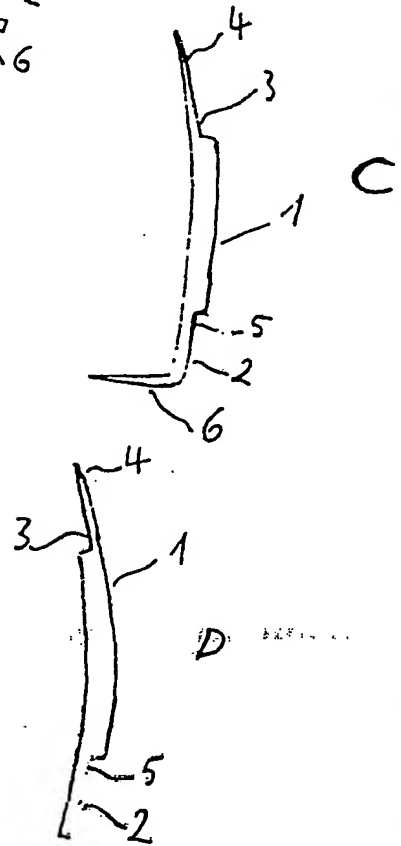
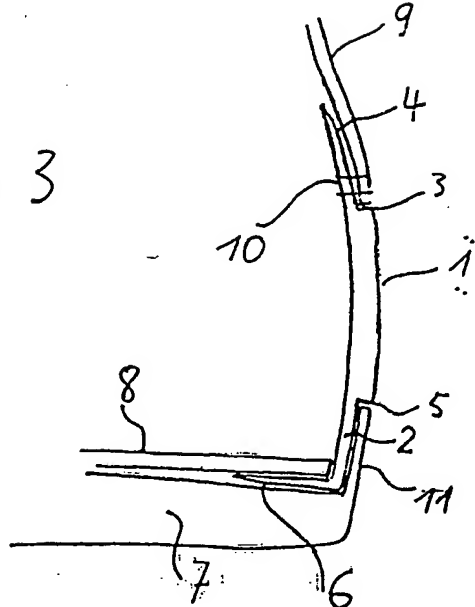


Fig 2

Fig 3



8708280